编 号：0041-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 弹簧座表面硬度测量过程 | | | | 企业部门 | | 质量部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | (25-30)HRC | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 1.67HRC |
| 公差T | | 允许不确定度 | | 0.56HRC |
| 其他要求 | | / | | 其他要求 | | / |
| 测量过程要素控制状况 | | | | | | | | | | |
| 过程要素 | | | 计量特性 | | | | | | | 是否满足  计量要求 |
| 测量设备名称 | | | 测量范围 | | 测量不确定度 | | 测量设备最大允许误差 | | 其他特性 | 是 |
| 1.洛氏硬度计 | | | （20-70）HRC | | / | | ±1.5HRC  （当检测值为28.6HRC时，示值误差为-0.2HRC） | |  |
| 2. | | |  |
| 3. | | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | CL-0003 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | GB/T 230.1 金属表面洛氏硬度试验方法 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 周振和 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：  1. 测量过程控制规范编制满足要求。  2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控。  3. 测量过程不确定度评定方法正确。  4．测量过程有效性确认方法正确，满足要求。  5. 测量过程监视是否在控制限内；测量过程控制图绘制方法正确。  审核结论： √□符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项。） | | | | | | | | | |

审核日期：2020 年07月07日 审核员： 企业部门代表：